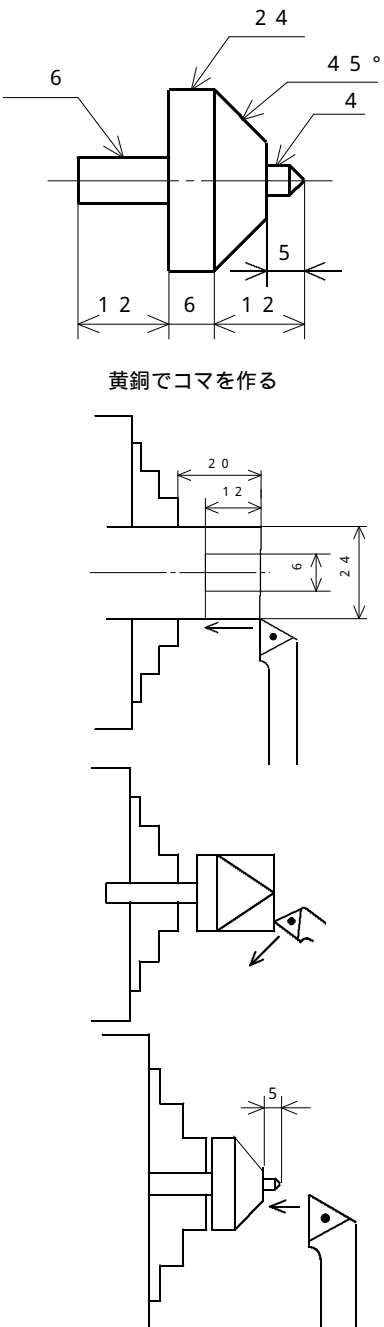


黄銅による軸があるコマの製作 作業工程表

本日の作業 (月 日) 氏名 _____ つまみ部の製作 面取り テーパー部の製作 (45° 傾ける)		
工程図 と使用工具・作業条件	作業内容	注意事項
 <p style="text-align: center;">黄銅でコマを作る</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・材料 24 × 31の黄銅より作る。 ・バイトの高さを正確に合わせるのが大切です。 ・回転数は275rpmで送りは手送りにて。 ・つかみシロを約10mmでチャッキング <つまみの製作> ・直径24から直径6まで切削 ・黄銅なので最大切込量を1mmとする。 <切込量の計算> 24 - () = () () ÷ () = () <切込回数> () ÷ () = () 回 <横送りハンドルの送り量> ・刃物送り台ハンドルは1回転で3mm進む 12 ÷ () = () 回転 端面削りを行う(約1mm程度) 刃物送り台ハンドルを0目盛りに合わせる 横送りハンドルのゼロ点調節 最大切込量1mmで9回切り込む。 横送りハンドルを手動で4回転させる。 ・面取り(0.5C程度) <テーパー部の製作> チャッキングのときに新聞紙などでつまみ部を巻いてからチャッキングをすると保護になる。 ・刃物台を45°傾けてテーパー部を切削する 横送りハンドルで1mm切り込む 刃物送り台ハンドルを回して手送りで切削する 先端がとがるまで繰り返す。 <軸の加工> 刃物送り台クランプネジをゆるめて0°に戻す。 4で5mmで切削をして軸を作る。 <遊び方> 20号程度の太さのたこひもで長さ75cmに切り、2個の結びめを端から約6cmに作って、あとはベイゴマの要領と同じようにひもを軸に巻いて反時計回りで巻き付けて投げる。 	<p>面取りは適宜でよいので横送りと刃物台送りを同時に動かして切削しても良い。</p> <p>新聞紙などでつまみ部を巻いてチャッキングをすると保護になる。</p>